Maquina de envasado al vacio

MANUAL DE USUARIO Y OPERACIÓN

Directorio

Manual Readme

Usos:

La completa gama de envasadoras al vacío ,la cual fue desarrolla la compaía,tiene las ventajas como la superación de las funciones ,la facilidad de mantenimiento, la operación simple y el ampliamente utilizado etc.Particularmente es aplicable a los materiales de embalaje flexible de compuesto de películao o compuesto de película de papel de aluminio.Es aplicable a los alimentos sólidos,los alimentos líquidos, los alimentos en polvo ,los alimentos blandos,las semillas ,los materiales de fragancias, los productos farmacéuticos, los productos químicos, los productos electrónicos, los instrumentos de precisión, los metales raros y preciosos para envasar al vacío o llenar gas inerte en el envase. Los productos despúes el tratamiento del envasado al vacío ,se pueden ser un largo plazo de la preservación de la vida .Eso se puede prevenir la oxidación, el moho, la polilla, la corrupción, la humedad.Eso es adecuado para una gran variedad de condiciones y lugared del trabajo.

Características:

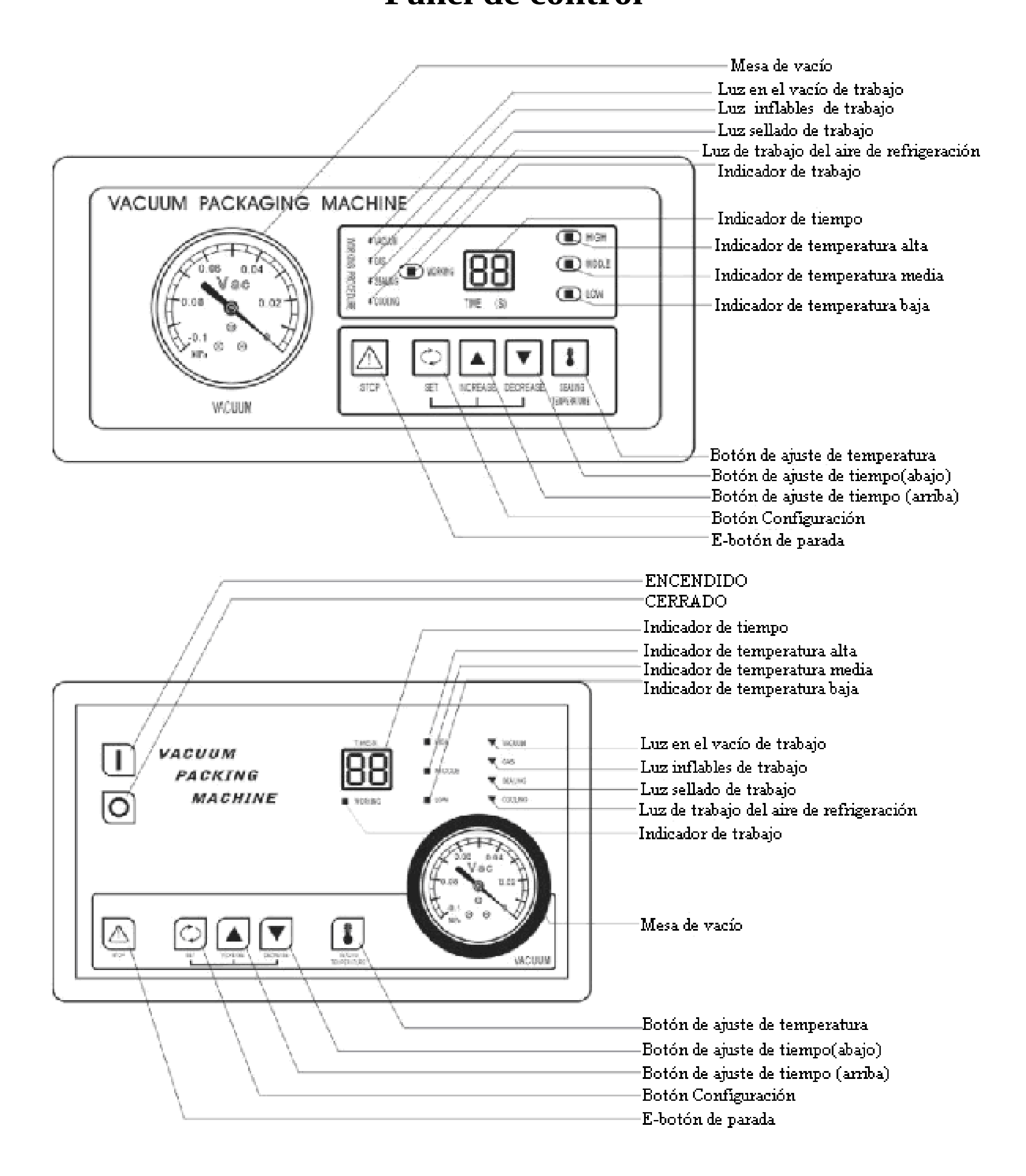
La máquina es muy fácil de usar.Despúes la tapa presionado, se completa automáticamente los procesos como el vacío a la neumática,la calefacción de sellado, la impresión de etiquetas, la refrigeración en gas, abrir la tapa.Se realiza el proceso de manipulación totalmente automática.La temperatura de sellado y el tiempo de sellado se pueden ajustar flexibilidamente.La gama de ajustes es amplia.Eso puede adaptarse a una variedad de materiales, las bolsas de envases, las bolsas de diferentes tamaños.Esta máquina equipada con la protección de la seguridad de conexión a tierra , la protección de botón de parada para hacer frente a las situaciones de emergencia.Pulse el botón de parada de emergencia para terminar el programa envoltorio inmediatamente cuando produce las emergencias.

Modelos y parámetros técnicos

Modelo	**Tamaño de la cámara de vacío (mm)**	**Tamaño de sello(mm)**	**Bomba de vacío (metros cúbicos / hora)**
DZ-260/PD	385x280x(50)90	260x8	10
DZ-260/O	385x280x(80)120	260x8	10
DZ-300/PJ	370x320x(135)x175	300x8	10
DZ-350/M-1	450x370x(70)110	350x8	10
DZ-350/M-2	450x370x(70)110	350x8	20
DZ-390/T	510x410x(110)150	390x8	20
DZ-400/2F	440x420x(75)115	400x8	20
DZ-400/N	420x370x(50)90	400x8	10
DZ-435/PJ	350x460x(110)150	430x8	10
DZ-430PT/2	450x370x(50)90	430x8	10
DZ-450/A	460x450x(170)220	450x8	20
DZ-400/G	440x420x(150)200	400x8	20
DZ-500/T	450x370x(150)200	500x8	20
DZ-220 Y-2	330x240x(50)90	220x8x2	10
DZ-280C	300x90x215	280x8	10
DZ-350/C	370x180x420	350x8	10
DZ-350/MS	450x370x(170)220	350x8	20

Las instrucciones son para las máquinas de envasado al vacío con el serie de los modelos anteriores.Si usted no encuentra el modelo correspondiente en la lista de arriba a la cual compró .Póngase en contacto con nosotros.

Panel de control



Panel de control del ordenador

El Panel de control de ordenador tiene dos tipos de especificaciones.Uno es grand,otro es pequeño.Los clientes pueden eleccionarlos.El Panel de control con el tamaño grande tiene tres métodos de control diferentes:

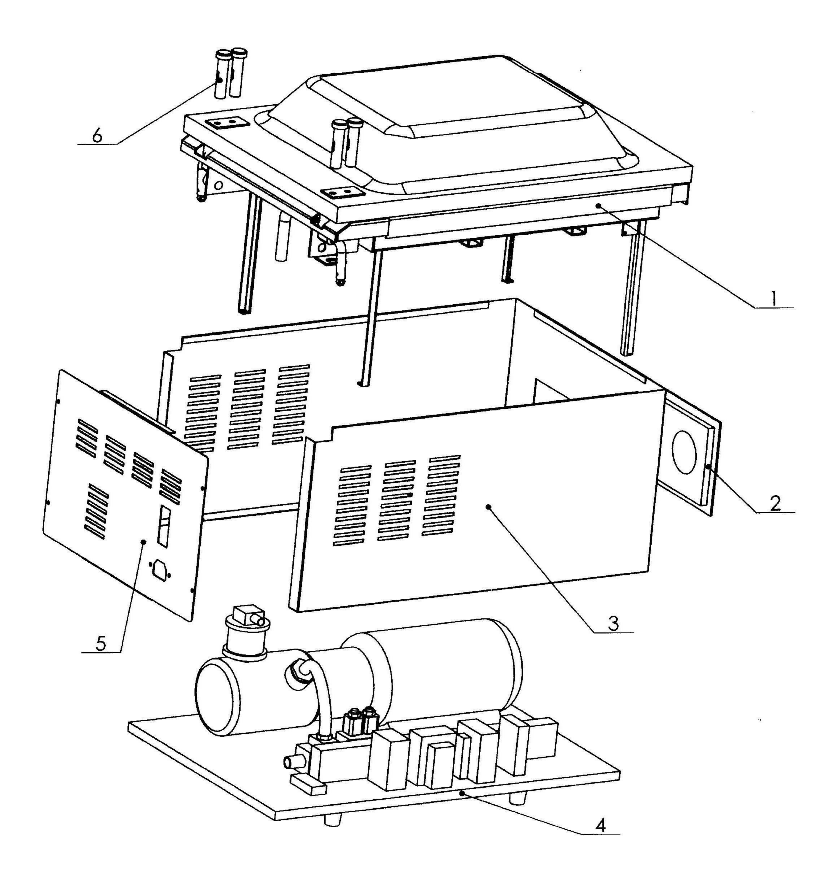
1) Cuando la máquina se encuentra los casos,los cuales se necesitan detener trabajar .Pulse el botón de parada de emergencia para terminar todos los trabajos y abrir la tapa de vacío.

2).Despúes pulsar el botón de parada de emergencia ,la máquina puede detener el programa y entrar a la siguiente acción según la memoria ,hasta que enfrie y abra la

tapa de vacío despúes el sellamiento .Por ejemplo: la máquina de envasado al vacío con el funcionamiento inflable ,enfrente las emergencias, pulse el botón de parada de emergencia ,la máquina puede detener al vacío y entrar en el vacío inflables - refrigeración - sellado - decap.

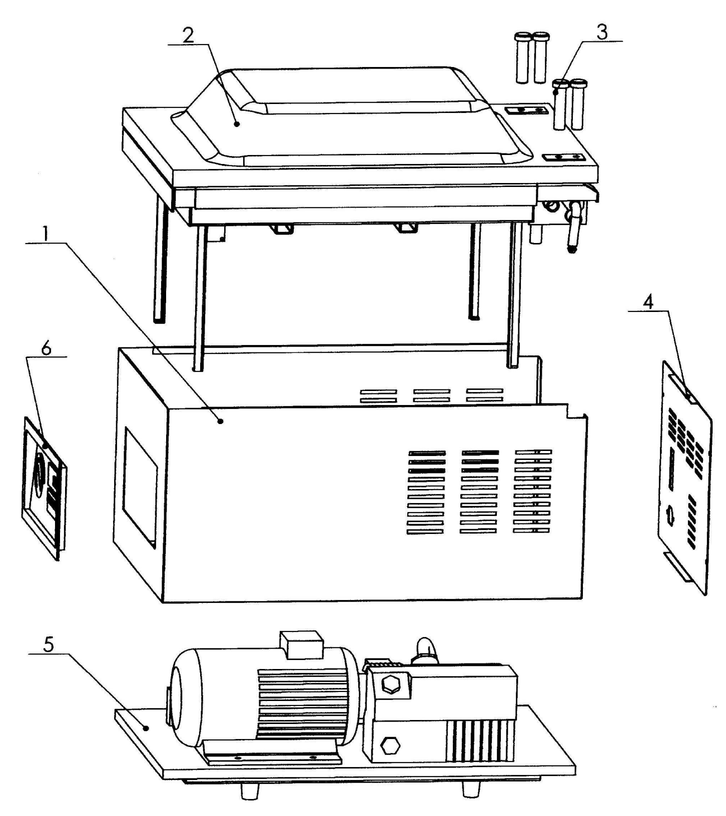
3).El panel de control del ordenador con las funciónes de 10 conjuntos de la memoria . Este panel de control se centra en los dos funciones de control, y cuenta con 10 conjuntos memorias de diferentes programas de control .Con eso,en el uso,los clientes pueden elecionarlos libramete .

Despiece



1.Cuerpo de la cámara de vacío2.Panel de control

3.Carcasa4.Componentes de Control5.La tapa trasera



1.Carcasa 2.Cuerpo de la cámara de vacío 3.Tornillo de fijació4.La tapa trasera de la carcasa 5.Componentes de control

Preparacion antes del uso

Instalación de la máquina

1.Lea con atención el "Manual del producto" antes de usarlo.Cumpla con las normas del funcionamiento y las consideraciones de seguridad del "Manual del producto".

2.Antes encender la máquina, llene el aceite de vacío de Nº 68 o 100 de aceite de vacío a la bomba de vacío(colocado en posición horizontal.Debe mantener el nivel de aceite en la posisión 1/3-1/2 de la ventana del aceite).En el proceso de funcionamiento de la máquina el nivel de aceite no puede menos de 1/3.No se debe inyectar demasiado aceite para evitar las salpicaduras de aceite.(Nota: Despúes la máquina acumulado 150 horas de trabajo ,se necesita reemplazar el aceite de vacío.)

3.La máquina debe ser colocadoen posición horizontal para mantener una buena ventilación y la iluminación ambiente, los alrededores no puede existe los gases corrosivos.No trabajar en el ambiente con muchos polvos .

4.Según los diferentes modelos, puede ser diferentes en la asignación de energía.Hacer la protección de la seguridad de conexión a tierra antes de el uso.

5.Encenda el botón de la tapa, conecte con el el fuente alimentadora de corriente, abra la tapa .Despúes todos ,la máquina se puede abrir su mismo automáticamente.Utilize el fuente de alimentación con tres fase(trifásico cinco líneas).Los modelos deben tenerse en cuenta que la dirección del motor positivos y negativos de la rotación.

6. Según las variaciones geográficas y las estaciónes difirentes,cuando se inicia la máquina en la temperatura baja,precalienta la bomba de vacío primero.En el proceso para precalientar la bomba de vacío,por favor apage la funciona de calefacción para evitar el agotamiento quemaduras del dispositivo de calefacción y las pérdidas innecesarias.

Los ajustes de las máquinas

Establecer los parámetros antes el Pre-arranque de operaciones.

7.Conecte a la potencia de la máquina.En el panel se mostra ‘ - - ’indica el modo de espera. Se puede configurar los parámetros o realizar la actividad de producción. Los dos no son compatibles, es decir, no se puede realizar la actividad de producción durante la configuración y no se puede configurar los parámetros durante la operación.

8. Pulse el botón configuración,se ilumina el indicador del escape de gas para entrar el estado de configuración o del escape de gas.Pulse el botón arriba y el botón abajo para amumentar y reducir el tiempo del escape de los gases .El rango es de 0 ~ 99 segundos.

9.Despúes establecer el tiempo del escape de los gases, pulse el botón configuración otra vez, se ilumina el indicador de nitrógeno para entrar el estado de configuración del tiempo del lleno nitrógeno . Pulse el botón arriba y el botón abajo para amumentar y reducir el tiempo del lleno nitrógeno, el rango es de 0 ~ 99 segundos.

(Nota: Algunos modelos no tienen la funciona para llenar el nitrógeno .Por estos modelos ,despúes establecer el tiempo del escape de los gases,entran la configuración del tiempo de sellado.

10. Pulse el botón de la configuración de los parámetros, se ilumina el indicador de calefacción.Entra el estado de configuración de calefacción.

Pulse el botón arriba y el botón abajo para amumentar y reducir el tiempo de sellado, Define el rango desde 0 ~ 3.5 segundos.En el proceso de configuración,debe aumentar el tiempo de calefacción poco a poco.

11.Despúes la configuración del tiempo de calentamiento,pulse el botón de la configuración otra vez, se ilumina el indicador de refrigeración ,entra el estado de configuración del tiempo de enfriamiento,el tiempo de enfriamiento rango de 0 ~ 9,9 segundos.

12.Despúes la configuración del tiempo de enfriamiento , pulse el botón de la configuración otra vez para realizar la configuración de los parámetros, el panel muestra "Ed".

13.Pulse el botón de la configuración de " el control de temperatura" para entrar en el estado de configuración del ajuste de temperatura .Pulse el botón de la configuración una vez,puede indicar la temperatura correspondiente,la luz aparece como naranja.Tiene tres velocidades " temperatura alta ", "temperatura del medio" temperatura baja ". Si usted tiene los requisitos especiales, por favor, póngase en contacto con el fabricante del dispositivo.

14.Consejos: Cuando usted se utiliza una cámara de vacío más grande para procesar los productos pequeños, reducir el tiempo de escape de los gases , y el tiempo de inflables.Puede llenar la cámara de vacío, ocupar el espacio de cámara de vacío , y ajustar el tiempo de proceso para aumentar la eficiencia en el trabajo.Usted puede comprar el bordo PP como un relleno desde nosotros.

15.Tenga en cuenta que el relleno no se puede bloquear la ventilación de la cámara de vacío .

Instrucciones

1.Conecte el el fuente alimentadora de corriente.Selecccione la bolsa adecuada según el proseco

2. Estableca los parámetros de procesamiento, Seleccione la temperatura de sellado. La referencia expresa a la página 6 ~ 8.

3.Coloce la bolsa en la cámara de vacío , la boca de bolsa debe colocarse sobre la almohadilla de calefacción bien, suprima la boslas con el cable del talon.Si encuentra

las bolsas de bulto, y el embalaje de las bolsas de aire en el proceso del escape de los gases,ponga la boslas en la plataforma de almohadilla .No nesecita suprinir la boslas con el cable del talon.

4.Después del trabajo anterior ,empuje hacia abajo la tapa de plexiglás. La máquina se completa el proceso de mecanizado automáticamente .

5.En el proceso,la cámara de vacío formará un estado de auto-bloqueo y de negativa presión. Todo el proceso de la calefacción y de sellado se realiza en el vacío.El panel de control digital controla el flujo de trabajo.

6.Cuando se ilumina el indicador del panel de escape, el dispositivo está en el estado de escape.El digital de tubo muestra el tiempo de escape.Despúes realizar el calendario,se entra el estado de trabajo siguiente automáticamente.

7.Cuando se ilumina el indicador de llenar nitrógeno, el dispositivo está en el estado para llenar el nitrógeno.El digital de tubo muestra el tiempo del lleno del nitrógeno.Despúes realizar el calendario,se entra el estado del trabajo siguiente automáticamente.

8.Cuando se ilumina el indicador de calefacción, el dispositivo pasa en el estado de calefacción.El digital de tubo muestra el tiempo de calefacción.Despúes realizar el calendario,se entra el estado de refrigeración automáticamente..

9.Según la configuración del tiempo,en el proceso del trabajo de enfriamiento, la máquina no hace ningún movimiento.La pantalla de panel muestra "□ □" hasta que se termine el calendario,la tapa se abra automático por el retorno de aire.Se termina todo el proceso.Esta listo para hacer el trabajo del siguiente ciclo.

10.En el proceso,si ocurre una situación repentina, pulse el botón de parada de emergencia, la máquina volverá al estado del retorno de aire.Despúes la acción del retorno de aire ,se termine este proceso.

- **Notas adicionales**

1.Un lado del silicon artículo es el llano de malla,otro lado se puede poner las partículas de impresión para imprimir la fecha de procesamiento y la información en las etiquetas.
2.No utilice calefacción de aire, si no es posible se quema la parte de la calefacción.
3.Corte la corriente cuando no esté en uso, desconecte el enchufe externo.
4.Cuando el equipo está en las altitudes geográficas diferentes ,el valor de la presión

vacío negativo se puede fluctuar.

5.Cuando se usa en los lugares con la temperatura alta o la temperatura sube como el máquina trabja continuamente.Debe adoptar las medidas de enfriamiento.

6.Eleccione el material de embalaje el cual no puede parece nocivos gases en el proceso de sellado por calor.

7.En el tránsito, por favor, tenga la máquina horizontal, no invertida.Debe llevarlo según las instrucciones de las señales fuera de la caja estrictamente.

8.La máquina debe estar en la ventilación en seco y la temperatura ambiente de la sala de almacenamiento.

9.Cuando abrir la tapa,no golpee la cabeza.

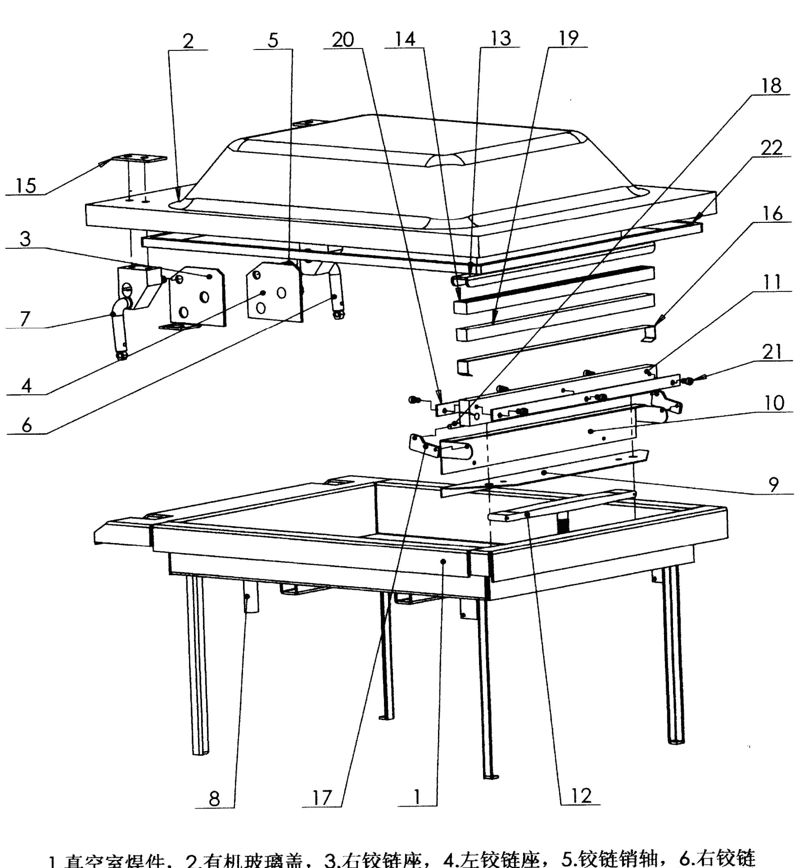
10.La reparación de la máquina nesecita realizar los profesionales.No se puede hacer el desmontaje su mismo.

11.Utlize los accesorios correspondientes a esta máquina en el proceso de sustitución de los accesorios .

Accesorios

Cada máquina tiene los piezas al azar, es el siguiente:sellado de la tela , alambre de la calefacción, tapa de vacío,aceite de vacío, combustible bote.

Diagrama de Partes:



1.真空室焊件，2.有机玻璃盖，3.右铰链座，4.左铰链座，5.铰链销轴，6.右铰链，7.左铰链，8.二通管，9.烫头支架，10.封口支架，11.环氧板，12.气囊，13.封口条支架，14.封口条，15.有机玻璃压板，16.加热片，17.压丝耳座，18.压丝杆，19.耐温网，20.耐温网压板，21.压板螺钉，22.密封圈.

1．Soldadura cámara de vacío

2．Cubierta de plexiglás

3．Bloque de bisagra derecha

4．Bloque de bisagra izquierda

5．Pasador

6．Bisagra derecha

7．Bisagra izquierda

8．Tuberías de dos pasos

9．Soporte de la calefacción

10． Sello de soporte

11． Junta de epoxy

12． Bolsa de aire

13． Soporte del cierre

14． El cierre

15． Plexiglás mural

16． Calefacción película

17． Enchucfe de presión

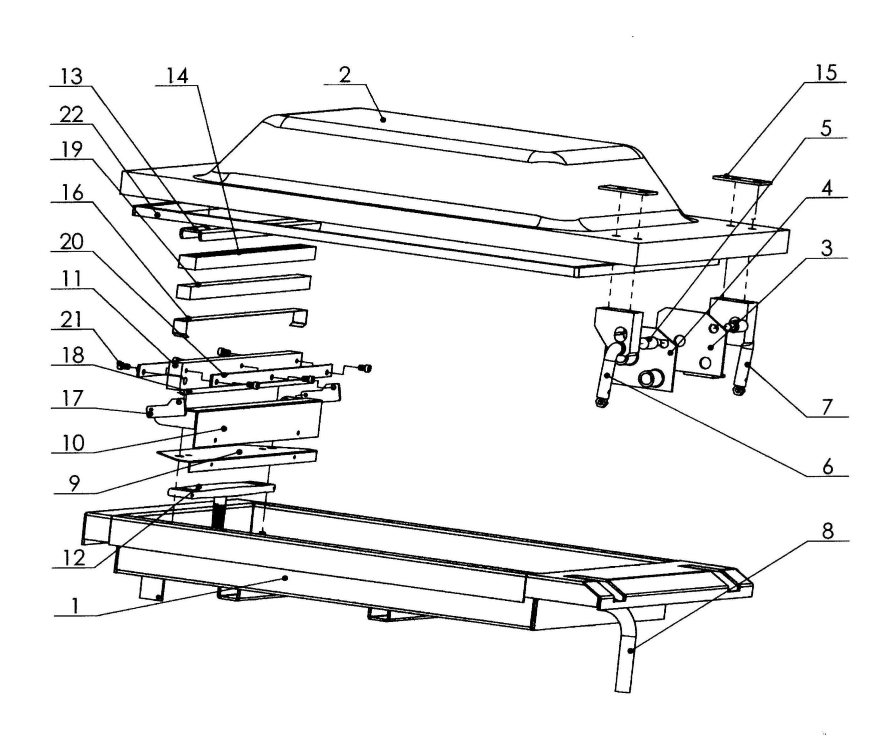
18． Tornillo de presión

19． Resistencia de Wimbledon

20． Platina Wimbledon resistentes

21． Tornillo de la placa

22． Ring



1.真空室焊件，2.有机玻璃盖，3.右铰链座，4.左铰链座，5.铰链销轴，6.右铰链，7.左铰链，8.二通管，9.烫头支架，10.封口支架，11.环氧板，12.气囊，13.封口条支架，14.封口条，15.有机玻璃压板，16.加热片，17.压丝耳座，18.压丝杆，19.耐温网，20.耐温网压板，21.压板螺钉，22.密封圈.

1.Soldadura cámara de vacío
2.Cubierta de plexiglás
3.Bloque de bisagra derecha
4.Bloque de bisagra izquierda

5.Pasador
6.Bisagra derecha
7.Bisagra izquierda
8.Tuberías de dos pasos
9.Soporte de la calefacción
10.Sello de soporte
11.Junta de epoxy
12.Bolsa de aire
13.Soporte del cierre
14.El cierre
15.Plexiglás mural
16.Calefacción película
17.Enchucfe de presión
18.Tornillo de presión
19.Resistencia de Wimbledon
20.Platina Wimbledon resistentes
21.Tornillo de la placa
22.Ring

Diagrama de sustitución de sellado de la tela

y alambre de la calefacción



Picture 1

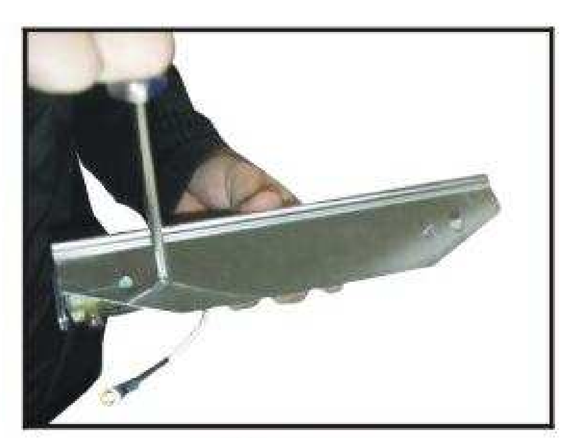


Picture 2

1. Elimine la diagrama el ensamble del marco de cierre desde la guía de la columna de sellado **foto (1), foto (2)**.



Picture 3



Picture 4

2. Utilize el destornillador de cruz para soltar el tornillo del cable de alimentación del sellado diagrama de marco ,lo cual **c**onecta a la cámara de vacío .Quite el sellado diagrama de marco **foto (3)**.
3. Solte el tornillo el sellado diagrama de marco en la parte inferior con el destornillador de cruz para realizar la separación de sellado marco y el sellado diagrama de marco **foto (4)**.



Picture 5



Picture 6

4. Solte los tornillos de la capa de tela en ambos lados de la baquelita **foto (5)**.y desgaste la capa de tela **foto (6)**. Comprobe si el cable de calefacción en el interior se puede seguir usando, si puede seguir utilizándose,haga los método de funcionamiento según paso 9, si necesita reemplazar el cable eléctrico , por favor, siga el paso siguiente.



Picture 7



Picture 8

5.Solte las tuercas del cable de alimentación y las las tornilleria de el cable de calefacción de ajuste con la llave **foto（7）(8）.**

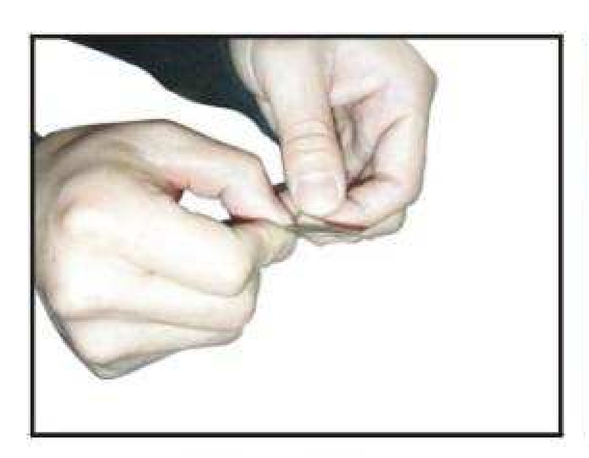


Picture 9



Picture 10

6.Empuje el alambre eléctrico suavemente con los dedos para ajustar el tornillo **foto (9)** Utilize la punta de aguja para tirar el alambre eléctrico desde la aguja de tornillo del cable eléctrico de ajuste **foto (10)** .

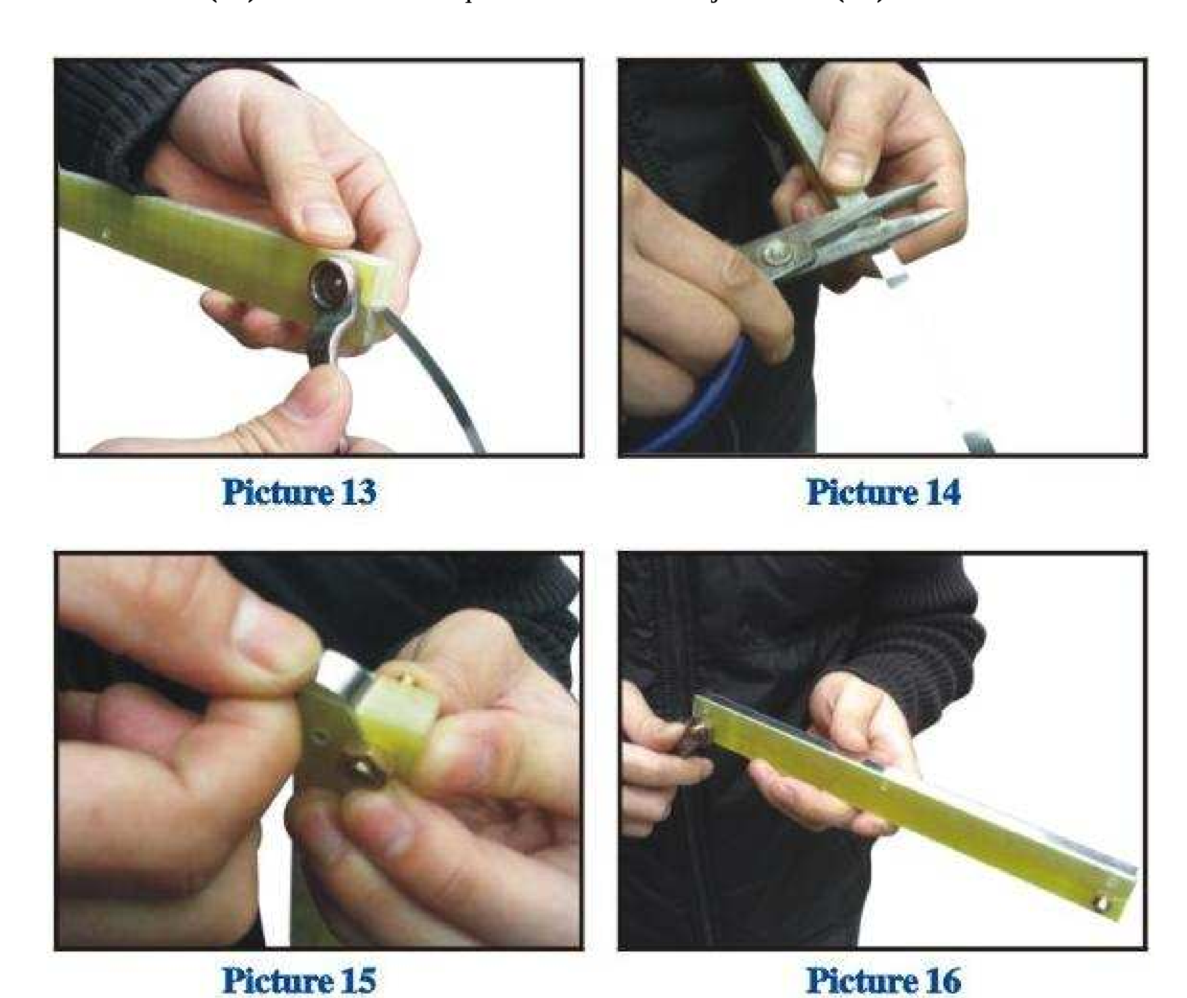


Picture 11



Picture 12

7.Corte el able eléctrico con la longitud correspondiente ,plege un lado y aplane el flexión **foto (11)**.Insertelo al tanque del tornillo de ajuste **foto(12)**.



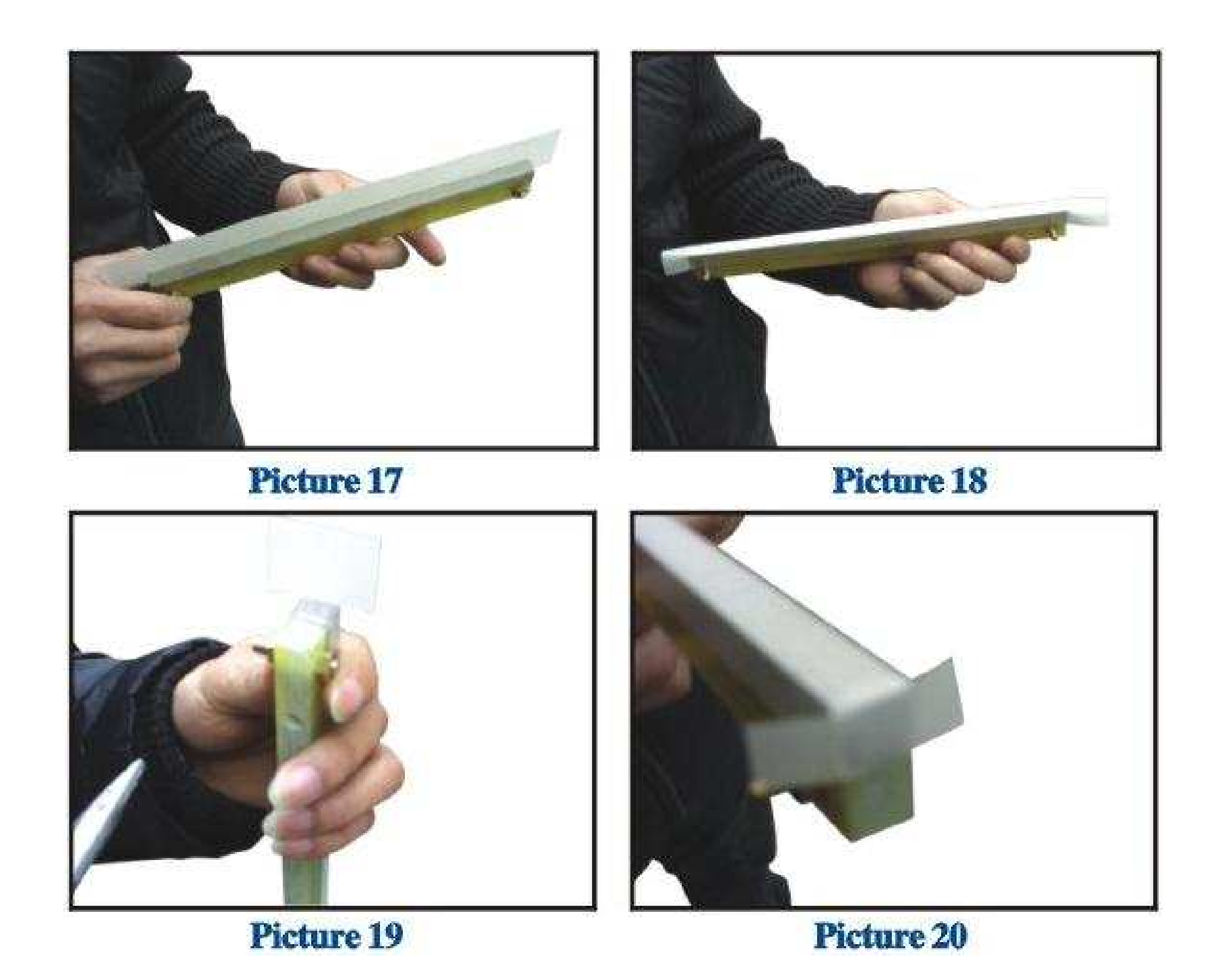
Picture 13

Picture 14

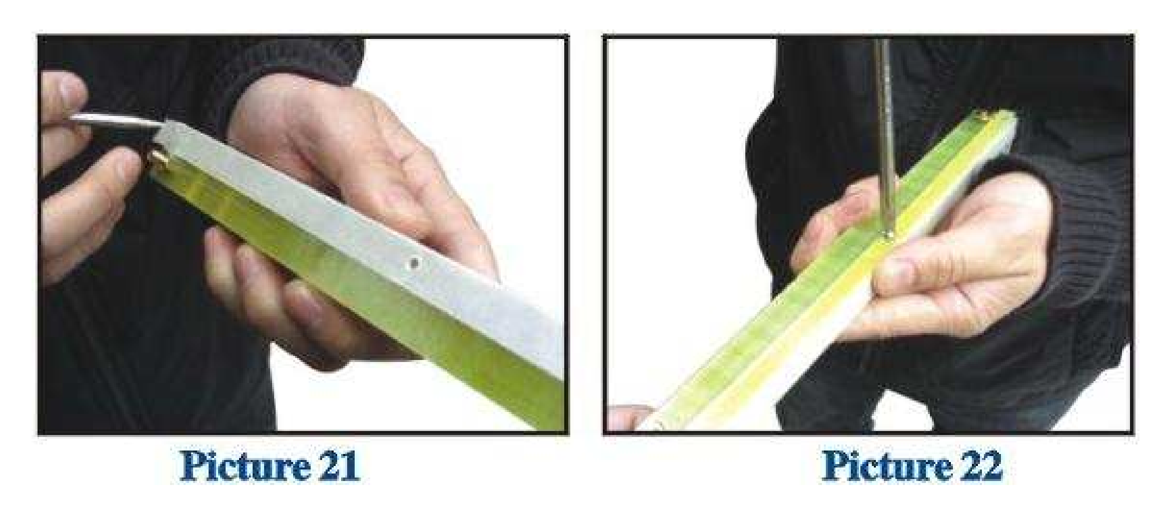
Picture 15

Picture 16

8)Apriete la tuerca del tornillo del cable eléctrico **foto (13)**, plege el cable eléctrico hacia el lado de sellado.Si la longitud de la flexión parte es más largo que el lado de sellado ,corte la parte extremo **foto(14)**, otro lado del cable eléctrico se necesita plegar y insertar al tanque del tornillo de ajuste **foto(15)**, y necesita apretarlo también **foto (16).**


Picture 17 Picture 18
Picture 19 Picture 20

9.Corte la capa de telacon la longitud correspondiente **foto (17)**,lo pege lentamente de un lado **foto (18)**.Corte la flexión parte con las tijeras**(19)**y pegelo **(20).**


Picture 21 Picture 22

10.Rompa el agujero del tornillo de la capa de tela con el destornillador pequeño **foto (21)**, prese las capas y Apriete los tornillos **foto (22)**.




11.Re-instale el diagrama de cable de alimentación **foto (23)** y el sellado de marco **(24).**

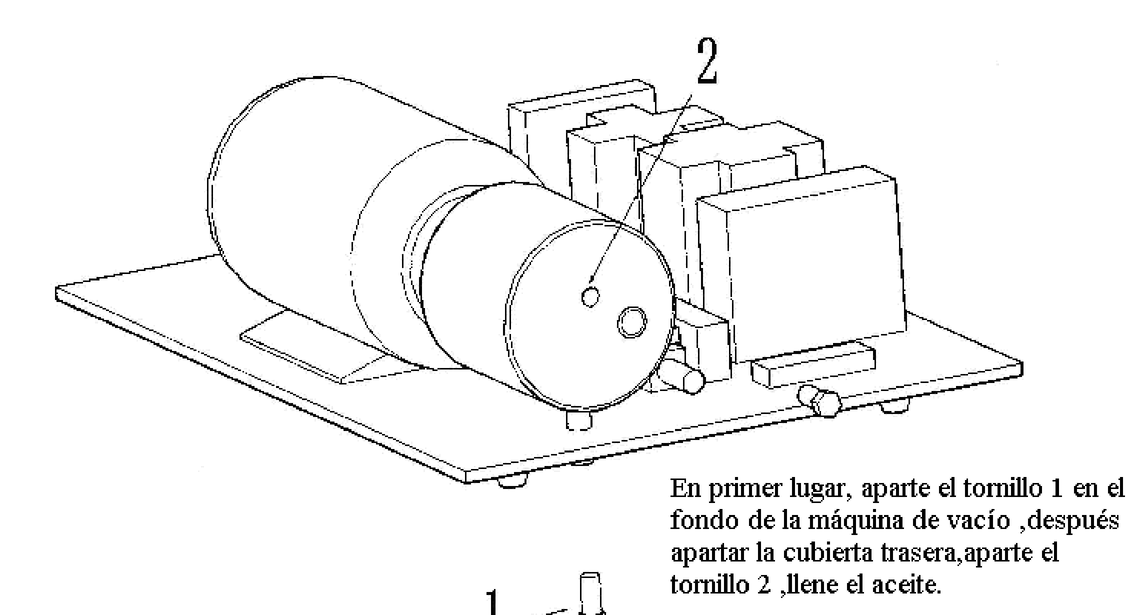



Picture 25 Picture 26

12.Apriete el sellado diagrama de marco y los tornillos del cable de el fuente alimentadora de corriente **foto (25)** , ponga el ensamble del marco de cierre de nuevo en el marco de cierre diagrama columna Guía **foto (26)**.

Diagrama de la bomba de vació

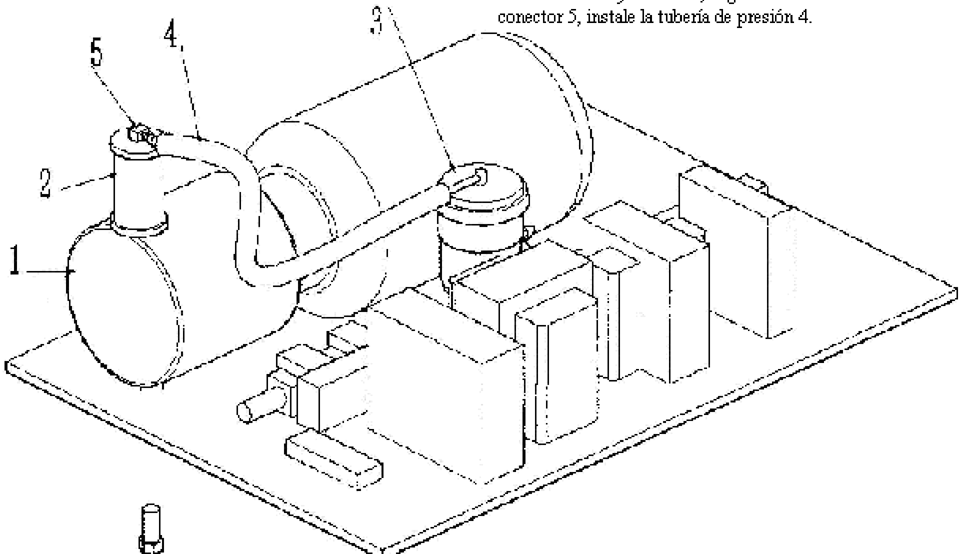
Bomba de vacióXD010:



En primer lugar, aparte el tornillo 1 en el fondo de la máquina de vacío ,después apartar la cubierta trasera,aparte el tornillo 2 ,llene el aceite.

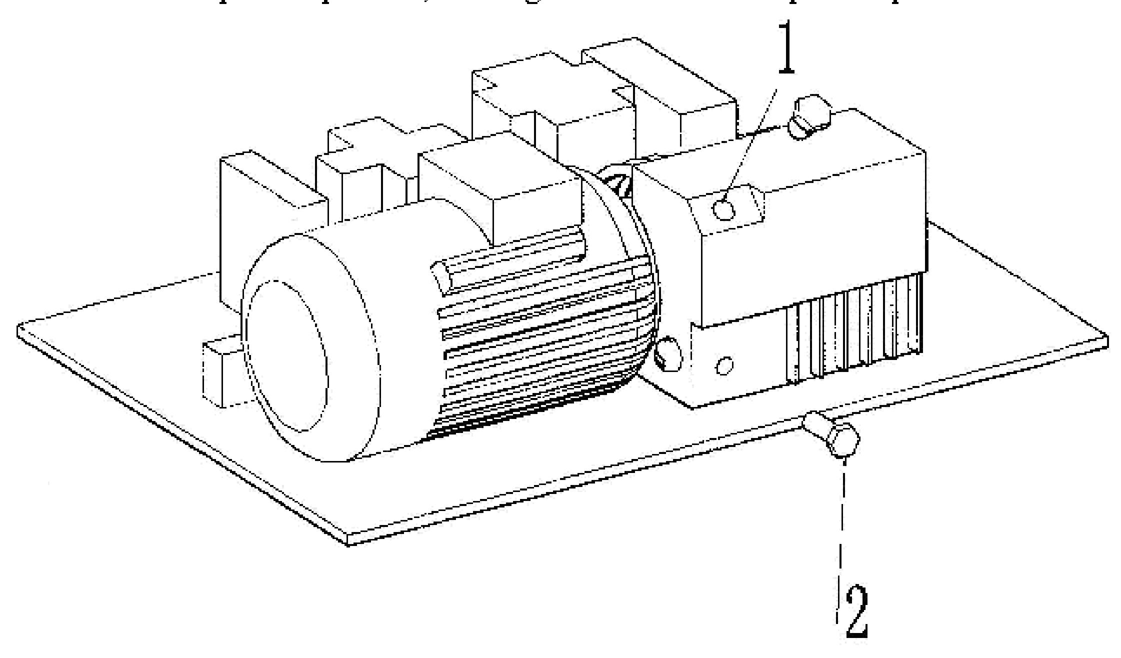
1, Bomba de vació010
2.Filtro de la niebla del aceite
3.Filtro de aire
4.Tubería a presión
5.Conector

En el proceso de la sustitución del filtro de aire, desconecte l filtro de aire viejo3. directamente desde el tubo de presión 4, Ponga un filtro de aire nuevo .En el proceso de la sustitución del filtro de aire aceite niebla,desconecte el tubo de presión 4,,gire el conector5 y gire el filtro de aceite niebla 2 desde la bomba de vacío 010.En el proceso de instalación,primero ponga la silicona 703 en la hilo ,la cual conecta el filtro de aceite niebla y la bomba,luego instale el filtro de aceite niebla 2 ponga el conector 5, instale la tubería de presión 4.



Bomba de vació XD020

Abra la tapa trasera de la máquina de vacío.Llene el aceite a la parte superior 1, descarge el aceite desde la parte superior 2.



Cuando reempla de el filtro 4, elimina 7,8,9,10 primera, y luego retire la 1,2,3,4,5,6, instale el filtro 4, carga 6,5,4,3,2 , 1, y 10,9,8,7

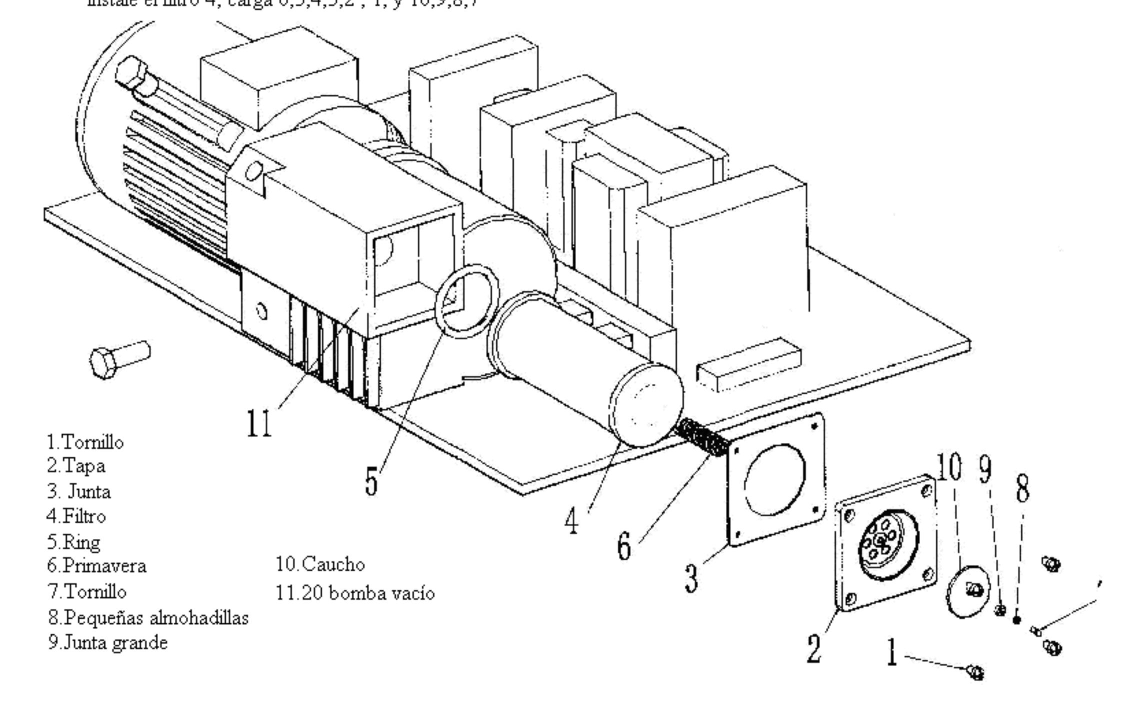
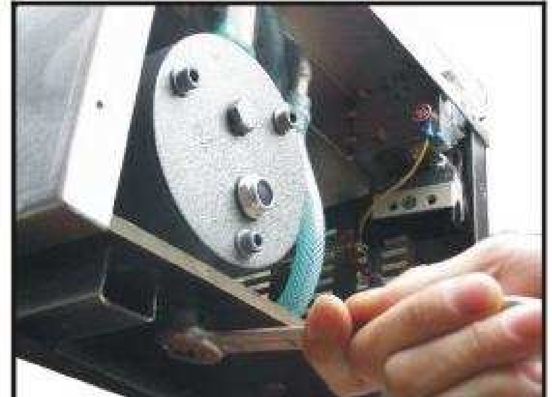


Diagrama de llenado de aceite de vacío

Bmba de vacío XD010





Picture 1 Picture 2

1.Abra la contraportada de la máquina de vacío con el destornillador de cruz.**Foto (1).**

2.Atornille el tornillo de descargas de hidrocarburos,descarge el aceite.Despúes descargar el aciete,aprietelo.**Foto (2)**.





Picture 3 Picture 4

3. Utilize la llave para soltar el tornillo de relleno la tapa de la bomba de vacío **foto (3)**.Es mejor que llene el aceite hasta la posición de la superficie de aceite 1/3-1/2 **foto (4)**.Cuando la bomba de vacío funciona,si el aceite más que la posición1/2 , es facíl para producir la inyección,si el aceite menos que la posición1/3,es facíl para reducir el grado del vacío.

Bomba de vacío XD020：





Picture 1 Picture 2

1.Utilize el destornillador de cruz para abrir el tornillola cubierta lateral **foto(1)**.Utilize la llave para abrir el tornillo de relleno de la parte inferior para descargar el aceite **foto(2)**,luego apriete los tornillos.





Picture 3 Picture 4

2.Utilize la llave para soltar el tornillo de relleno la tapa de la bomba de vacío **foto (3)**.Es mejor que llene el aceite hasta la posición de la superficie de aceite 1/3-1/2 f**oto (4).**Cuando la bomba de vacío funciona,si el aceite más que la posición1/2 , es facíl para producir la inyección,si el aceite menos que la posición1/3,es facíl para reducir el grado del vacío.

Preguntas frecuentes y sus respuestas

1.Q: ¿Se puede utilizar las bolsas del papel de aluminio o de los materiales compuestos?

R: Sí.

2.Por los artículos,los cuales despúes del envasado al vacío¿Cuánto tiempo puede extenderse la vida útil ?

3.R: Generalmente, se pueden extenderse 3-5 veces, pero esos también dependen de las características propias de los artíclos,la limpieza, la temperatura, los tratamiento y otros factores.

4.Q: ¿Qué tipo bolsa de embalaje nesecita utilizar?¿Cómo puede obtenerla?

R:Se necesita utilizar la bolsa de vacío de la buena calidad.Generalmente,se usa las bolsas de vacío del material PET y PP.Podemos ofrecer las bolsas del vacío de la buena calidad y de los especificaciones diferentes .Si usted las necesita , puede ponerse en contacto con nosotros.

5．Q: ¿Cuáles son los beneficios del envasado al vacío?

R: Se puede extenderse la vida de almacenamiento.Se puede evitar la el seque y la endurezca de la superficie del alimento por la refrigeración.Se puede evitar la volátil.Se puede facilizar el almacenamiento ,ahorrar el espacio ,asegurar la apariencia y mejorar el grado del producto etc.

6. Q: ¿Cómo funciona?

R: Conecte el fuente alimentadora de corriente, estableca los parámetros de funcionamiento tales como: el tiempo de extracción, el tiempo del sellado , el tiempo de enfriamiento, los niveles de temperatura.Ponga la bolsa de vacío en la cámara de vacío.Poner la boca de la bolsa en el sellado.Cerre la tapa, la máquina comienza a trabajar, su mismo.Despúes el trabajo, la tapa se abre automáticamente, elimine las bolsas para realizar el envase.

7. Q: ¿Se puede poner el líquido al bolsa del vacío de envasado ?

R: Sí.

8．Q: ¿Qué accesorios se necesita?

R: Se necesita algunos cables eléctrico y sellados de tela, y otras piezas ddañadas,.Es que estos son muy frágiles de la vida.Estamos equipada las piezas dañadas por cada máquina gratis.Si usted necesita más , puede ponerse en contacto con nosotros.

9.Q: Después de los alimentos envasado al vacío,¿se necesita refrigerarlos?

R: Si.Por que el envasado al vacío no puede sustituir la refrigeración.

10.Q: ¿Se puede pedir la máquina de envasado al vacío más grande y más eficiente?

R: Sí, somos una fabricante prosecional para producir las máquinas de envasado al vacío.Podemos ofrecer diferentes tipos de máquinas y fabricar las máquinas según los requerimientos del cliente también.Por favor visite A nuestro sitio web o ponerse en contacto con la departamento de venta de nosotros directamente.

Análisis de Fallas

I Bomba de vacío y sistema de bombeo

1. Cuando la bomba de vacío no funciona,tal vez son las siguientes causas:
   - El interruptor limite no está laminado. Cerre la tapa por favor .Ajuste el interruptor de límite.Por el modelo eléctrica fuera ajuste la barra.
   - El enlace del tiempo de la bomba de vacío está dañada.Reemplacelo
   - El motor de la bomba de vacío está dañada.Reemplacelo. Reemplacelo o reparalo.
2. La cámara de vacío no puede alcanzar el grado de vacío de la cámara de vacío, tal vez son las siguientes causas:
   - Como la bomba de vacío está gastado o dañados, la cámara de vacío no puede llegar el grado de vacío.
   - El conector de la tráquea está suelta,las tuberías están rotas, el sello de la cámara de vacío está dañado, la válvula de solenoide está dañada etc.Estas causas conducen a la atmósfera que huyen a la cámara de vacío.
   - El aceite de la bomba de vacío no es suficiente.
   - El tiempo del escape no es suficiente.
3. La cámara de vacío no se puede abrir, tal vez son las siguientes causas:
   - Válvula magnética no está abrierta.
   - Por los modelos de los moteres electricos de Cap,es posible los moteres electricos de Cap estén dañados.la varilla atascado.
4. Después el proceso,en la bolsa hay el aire residual, tal vez son las siguientes causas:

- La reajustación del sellado de tela no está bien.Eso causa la bolsa está aplastado en el proceso del escape,no puede extraer el aire en la bolsa
- El sellado de la tela no es flexible, se aplasta la bolsa, resultando en el aire no se puede extraer.

5. En el proceso de la operación aparece el sonido anormal, viaje, o el humo negro del escape y el goteo .
    - Aparece el sonido anormal del el motor del ventilador de la bomba.Se necesita repararlo.
    - La entrada está tapada ,hay los cuerpos extraños en la bomba
    - El aceite en la bomba de vacío no es suficiente, o no utiliza el aceite estándar.
    - Debido a la bomaba fuciona demaciado tiempo ,la bomba está demaciado caliente.O la bomba funciona en un lugar con una temperatura alta .Por favor mantenga la ventilación y la disipación de calor de la máquina.
    - A largo plazo del uso resulta el envejecimiento del motor de la bomba de vacío y la reducción del rendimiento del aislamiento etc.POr favor reemplaze las partes, o póngase en contacto con el fabricante.

II Fallo del sellado de calefacción

1.No puede ser sellados, tal vez son las siguientes causas:

- El interruptor térmico no está seleccionada, el fuente alimentadora de corriente de calefacción no está abierto.
- Las resistencias están dañados, la conexion del fuente alimentadora de corriente esté desconectado.
- El tiempo de calentamiento se establece como 0.
- El relé del tiempo del de calentamiento está dañado.
- La válvula solenoide sellado no funciona, la bolsa de aire no está abultado(o la bolsa de aire no está dañado).

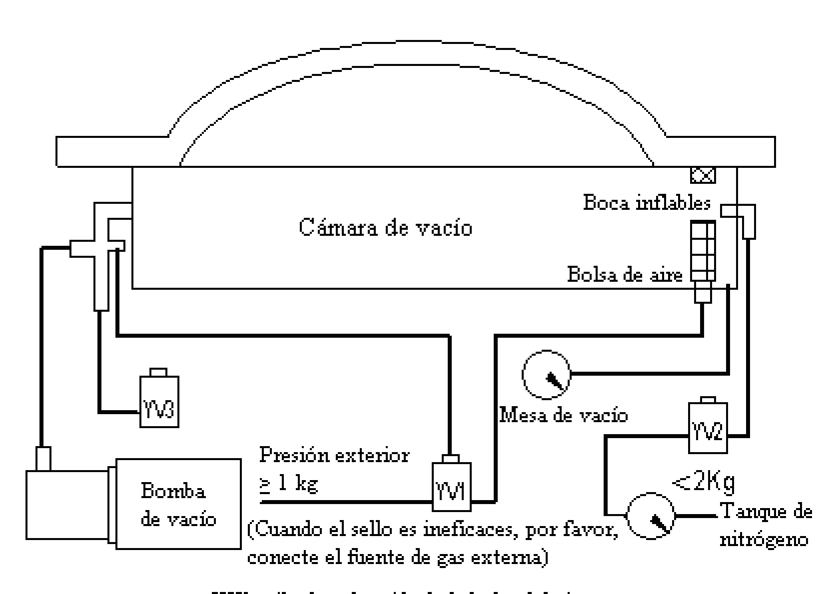
2.El patrón de la Red del sellado es desigual.La burbuja, el cierre no son fuertes, tal vez son las siguientes causas:

- La cinta de sellado no está muy limpia, hay los cuerpos extraños.

- El tiempo de calentamiento es muy corto o la temperatura es demasiado baja.
- La fuerza de convocar de la bolsa de aire no es suficiente, resultando en una presión de cierre apretado.
- El tiempo de refrigeración no es suficiente, resultando en la contracción de las burbujas de aire.
- La cinta de calefacción está dañado,la superficie no bastante lisa.

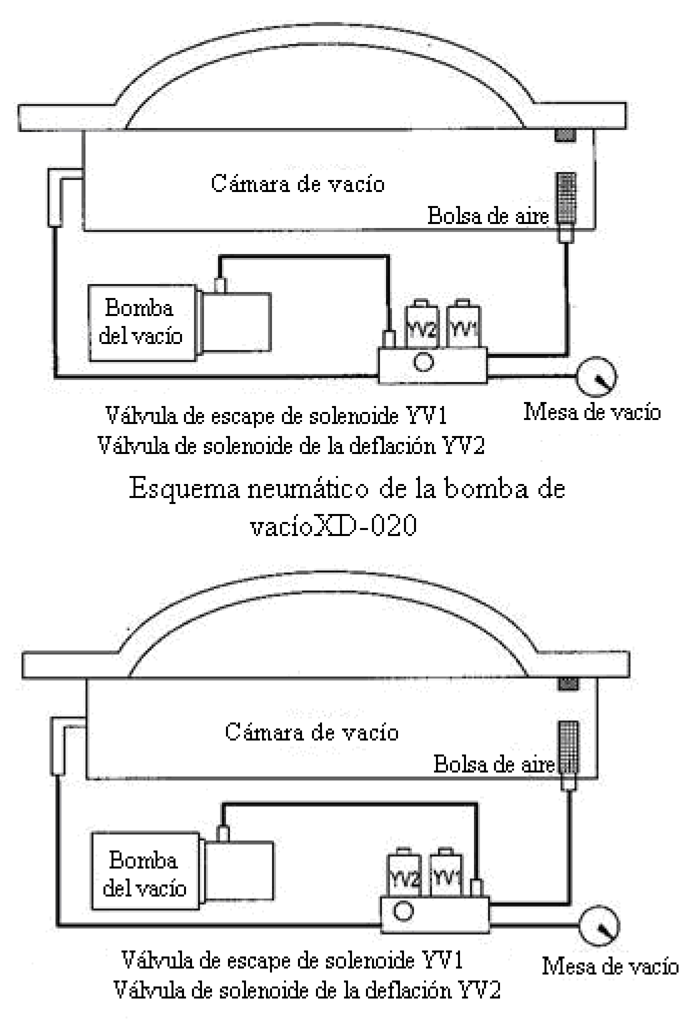
Nota: El análisis de fallos sólo por la referencia. Si la configuración de algunos modelos son diferentes . No se indique lo contrario.

Esquema neumático



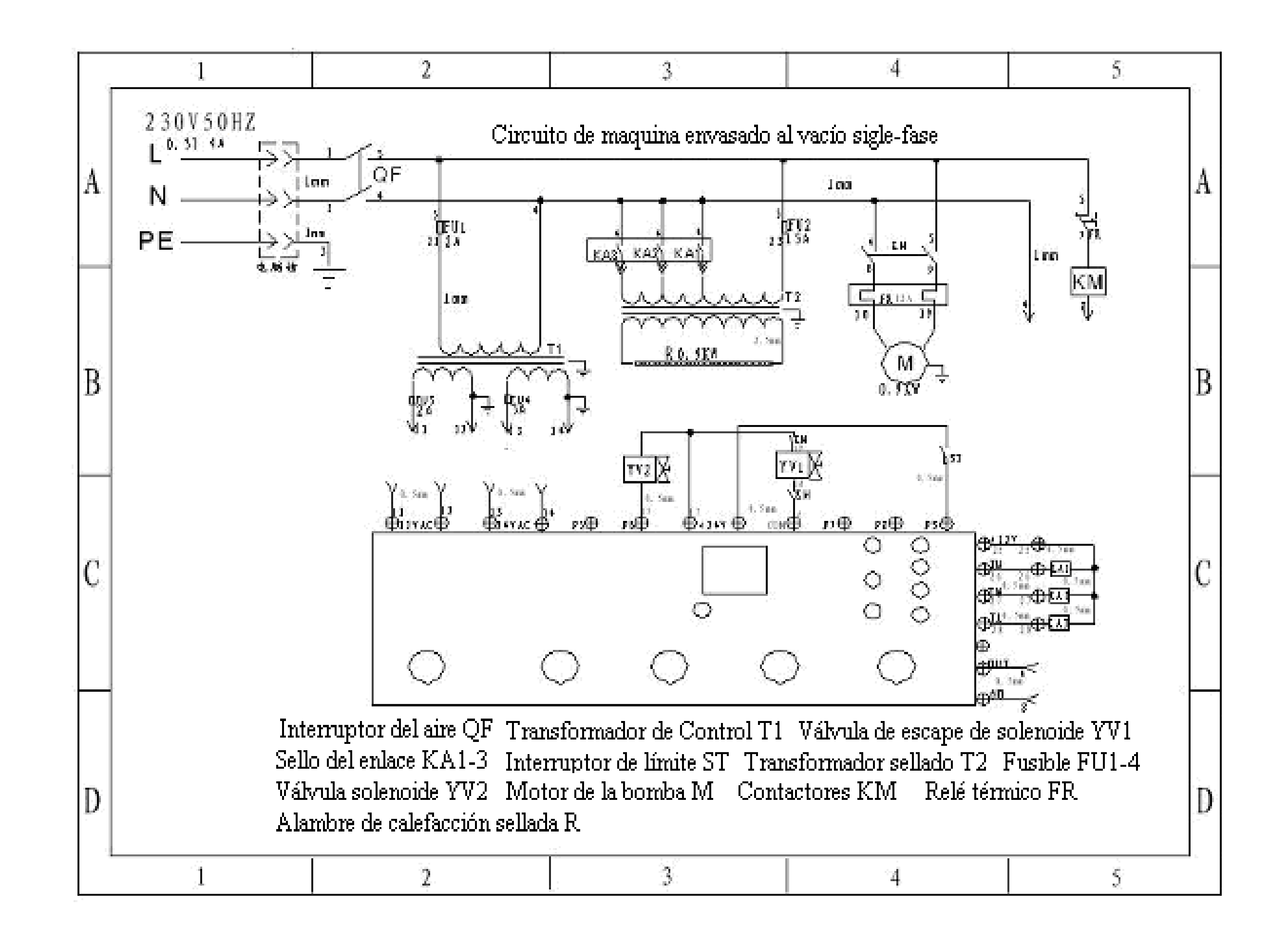
YV1 válvula solenoide de la bolsa del aire
Válvula de solenoide de carga de amoníaco YV2
Válvula de solenoide de la deflación YV3

Esquema neumático del lleno de nitrógeno



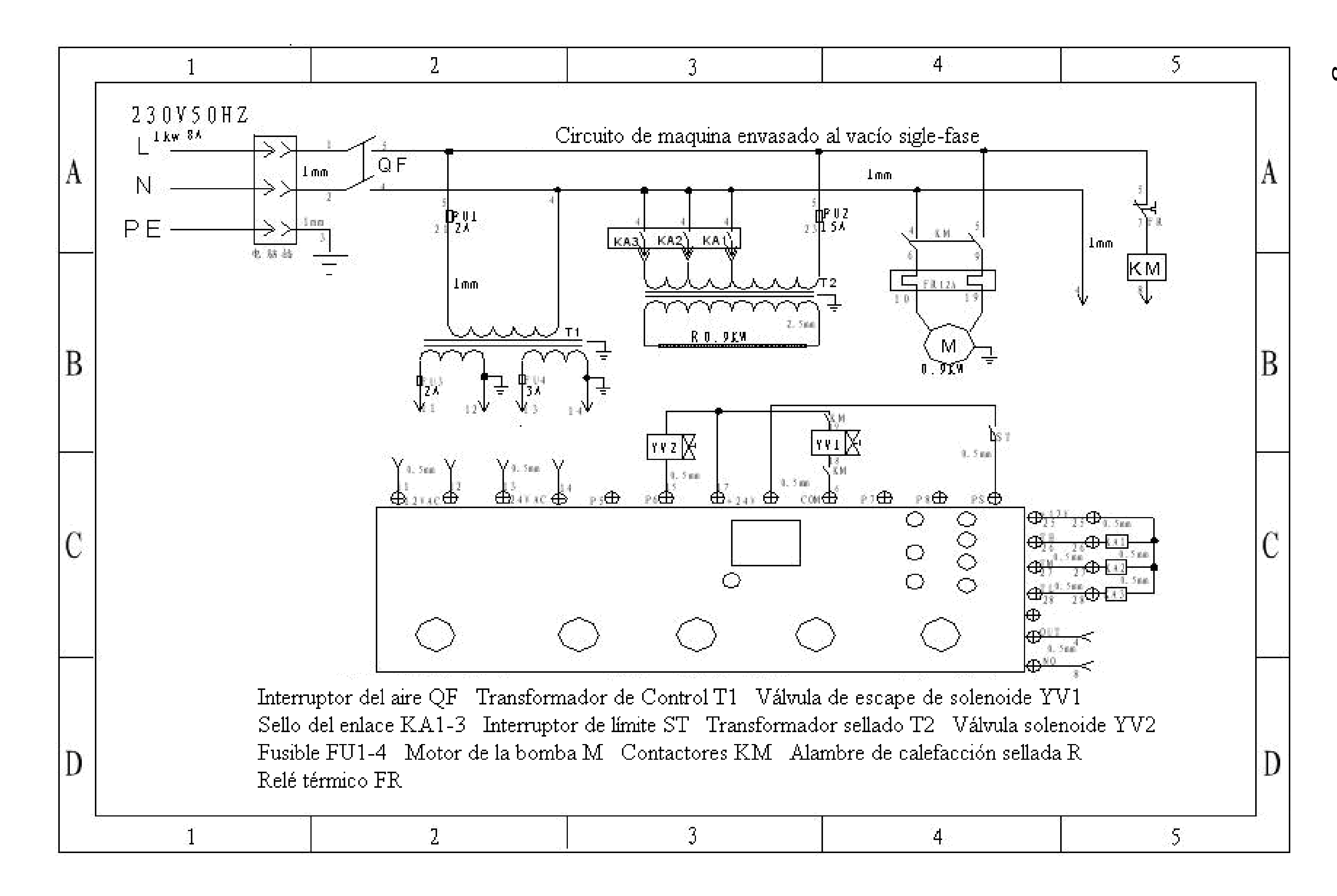
Esquema del circuito

Figura 1



Circuito de maquina envasado al vacío sigle-fase
230V50HZ
L
N
PE
QF
T1
T2
KA3 KA2 KA1
M
KM
YV2
YV1
ST
Interruptor del aire QF Transformador de Control T1 Válvula de escape de solenoide YV1
Sello del enlace KA1-3 Interruptor de límite ST Transformador sellado T2 Fusible FU1-4
Válvula solenoide YV2 Motor de la bomba M Contactores KM Relé térmico FR
Alambre de calefacción sellada R

Figura 2



230V50HZ
1kw 8A
L
N
PE
Circuito de maquina envasado al vacío sigle-fase
QF
1mm
FU1 2A
FU2 1.5A
KA3 KA2 KA1
T1
T2
R 0.9KW
KM
FR12A
M
0.9KW
FU3 2A
FU4 3A
YV2
YV1
ST
KM
A B C D
1 2 3 4 5
Interruptor del aire QF Transformador de Control T1 Válvula de escape de solenoide YV1
Sello del enlace KA1-3 Interruptor de límite ST Transformador sellado T2 Válvula solenoide YV2
Fusible FU1-4 Motor de la bomba M Contactores KM Alambre de calefacción sellada R
Relé térmico FR